

280/728.3
FEB, 1989

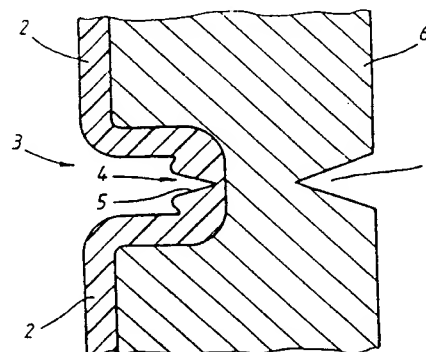
90-023664/04 A32 (A95) DAIM 18.02.89
DAIMLER-BENZ AG *DE 3904-977-C
18.02.89-DE-3904977 (18.01.90) B29c-59 B60r-21/20
Prod'n of cover with tear line - for covering gas cushion in motor vehicle
C90-010418

Prod'n. of a cover with a tear line, for covering a gas cushion unit in a motor vehicle, includes forming a foamed film, whose foam wall strength is reduced over the tear line area. The film is deep drawn over the planned tear line region and a channel is formed. The channel bore is weakened by a HF stamping process and this defines the tear line itself. The film is then placed in a mould and foamed.

ADVANTAGE

The process is simple and gives a cover of good appearance. (3pp1438PADwgNo2/2)

A(11-B6A, 11-B8B, 11-C4C, 12-S4, 12-T4D)



DE3904977-C

© 1990 DERWENT PUBLICATIONS LTD.
128, Theobalds Road, London WC1X 8RP, England
US Office: Derwent Inc., 1313 Dolley Madison Boulevard,
Suite 303, McLean, VA22101, USA
Unauthorised copying of this abstract not permitted.



DEUTSCHES
PATENTAMT

12 Patentschrift
11 DE 3904977 C1

51 Int. Cl. 5:
B 60 R 21/20
B 29 C 59/00

21 Aktenzeichen: P 39 04 977.9-21
22 Anmeldetag: 18. 2. 89
43 Offenlegungstag: —
45 Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 18. 1. 90

DE 3904977 C1

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

73 Patentinhaber:
Daimler-Benz Aktiengesellschaft, 7000 Stuttgart, 1 c

72 Erfinder:
Müller, Manfred, 7301 Deizisau, DE; Henseler,
Wolfgang, 7400 Tübingen, DE; Katz, Egon, 7270
Nagold, DE; Bossenmaier, Alban, 7046 Gäufelden,
DE; Hamm, Dietrich, 7032 Sindelfingen, DE

56 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE 33 15 535 A1
DE 26 43 451 A1
DE 87 13 154 U1

54 Verfahren zur Herstellung einer Abdeckung für eine Gaskissen-Einheit

Die Anmeldung befaßt sich mit einem Verfahren zur Herstellung einer mit einer Aufreißlinie versehenen Abdeckung für eine Gaskissen-Einheit in einem Kraftwagen, wobei die Abdeckung eine hinterschäumte Folie aufweist. Es sind dabei die folgenden Verfahrensschritte vorgesehen:

- a) die im Bereich der geplanten Aufreißlinie durchgehende, erwärmte Folie wird derart tiefgezogen, daß im Aufreißlinienbereich ein gegenüber der angrenzenden Fläche eingezogener Kanal gebildet wird;
- b) am Kanalgrund wird durch HF-Prägung eine Wandstärkenverringern der Folie vorgenommen, die die Aufreißlinie definiert;
- c) die Folie wird in eine Form eingelegt und hinterschäumt, wobei im Bereich der Aufreißlinie die Hinterschäumung mit geringerer Wandstärke hergestellt wird als in anderen Bereichen.

E 3904977

Fig. 1

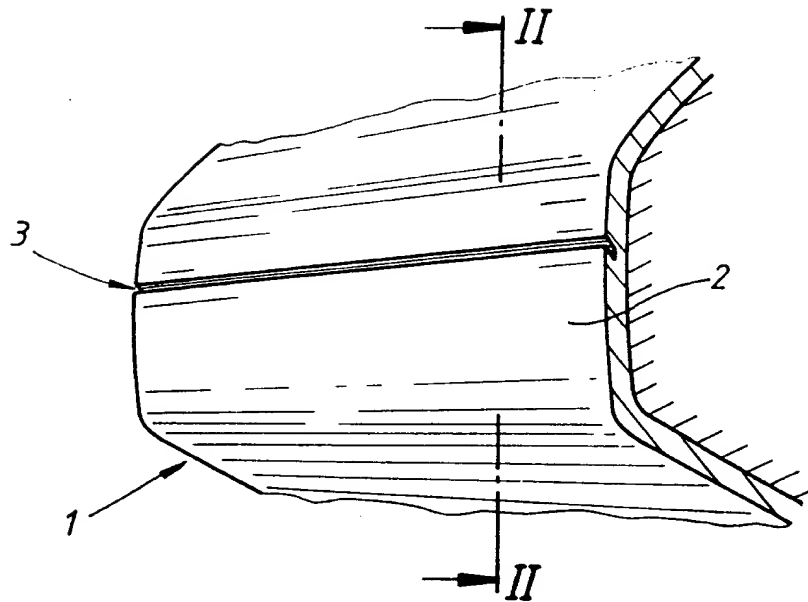


Fig. 2

